



АВТОМАТЫ
ТОКАРНЫЕ
МНОГОШПИНДЕЛЬНЫЕ
ПРУТКОВЫЕ
ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ
ПОВЫШЕННОЙ ТОЧНОСТИ
1Б290

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



КИЕВСКОЕ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЕ
ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

СОДЕРЖАНИЕ

Стр.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

Назначение и область применения	5
Состав станка	6
Устройство и работа станка и его основных частей	9
Гидрооборудование и система смазки	35

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Указания мер безопасности	61
Порядок установки	64
Настройка, наладка и режимы работы	67
Регулирование	93
Перечень подшипников	97
Материалы по быстроизнашиваемым деталям	101

ПАСПОРТ

Общие сведения	103
Основные технические данные и характеристики	105
Сведения о ремонте	115
Сведения об изменениях станка	117
Комплект поставки	118
Свидетельство о приеме	129
Приложение I - рисунки к тексту	138
Приложение 2 - эскизы быстроизнашиваемых деталей	219
Приложение 3 - эскизы сменных деталей	229
Приложение 4 - питатель смазки типа "Тэвон"	268

15290 P3

Лит. Лист Листов

Разраб. *Автомат*
Пров. *Горизонтальный*

Инж. контр. *Мод*
Утв.

Автомат токарный много-
шпиндельный прутковый
горизонтальный
Руководство по эксплуата-
ции.

Лит. 5 Лист 3 Листов 276

Взам. инв. № 11280
Инв. № 377
Подп. и дата 22.2.80г.

1974 г. 11280

I. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ .

I.I. Назначение и область применения.

I.I.I. Токарные многшпиндельные прутковые горизонтальные автоматы повышенной точности моделей ИБ290-6К, ИБ290-8К, ИБ290 -4К предназначены для изготовления деталей из калиброванных прутков либо труб из различных металлов в условиях массового и серийного производства. На них могут производиться различные токарные операции: точение цилиндрических поверхностей, подрезание торцев, сверление, растачивание, развертывание, нарезание резьбы метчиками и плашками, точение фасонных поверхностей, точение конических поверхностей, нарезание резьбы резцом, точение канавок и другие токарные операции.

Рис.I Фото станка.

1977

Изм.	Лист	Идокум.	Подп.	Дата
410	1.12.80			

Изм.	Лист	Идокум.	Подп.	Дата

ИБ290 РЗ

Стр
5

1.2. Состав станка.

1.2.1. Общий вид с обозначением составных частей станка
(рис.2, 3, 4 приложение I).

1.2.2. Перечень составных частей станка (табл. I).

Таблица I

Поз. см. рис.2,3,4	Наименование	Обозначение		
		1Б290-6К	1Б290-8К	1Б290-4К
I.	Станина	001-0383	001-0383	001-0383
2.	Коробка передач	002-0382	002-0383	002-0380
3.	Шпиндельный блок	003-0382	003-0383	003-0380
4.	Распределительный вал	004-0382	004-0383	004-0380
5.	Продольный суппорт	005-0382	005-0383	005-0380
6.	Верхние поперечные суппорты	060-0382	060-0383	060-0380
7.	Упор материала	007-0382	007-0383	007-0380
8.	Шпиндельный барабан	085-0382	085-0383	085-0380
9.	Поддерживающие кольца	009-0082	009-0083	009-0080
10.	Охлаждение	010-0382	010-0383	010-0380
11.	Гидрооборудование и система смазки	004-000-0382	004-000-0383	004-000-0380
12.	Электрооборудование	003-000-0382	003-000-0383	003-000-0380
13.	Привод независимых устройств	013-0382	013-0383	013-0380
14.	Командоаппарат	041-0382	041-0382	041-0382
15.	Транспортер	015-0082	015-0082	015-0082

Стр	1Б290 РЭ				
6		Изм.	Лист	Идокум.	Подл. Дата

Продолжение табл. 1

Поз. см. рис.2,3,4	Наименование	Обозначение		
		1Б290-6К	1Б290-8К	1Б290-4К

стружки

16.	Оснастка и приспособления			
17.	Оградительные щиты передние	017-0382	017-0382	017-0380
18.	Оградительные щиты задние	027-0382	027-0383	
19.	Верхние щиты	019-0383	019-0383	019-0383
20.	Привод продольного суппорта	020-0382	020-0383	020-0382
22.	Загрузочное устройство	022-0082	022-0383	022-0080
23.	Механизм зажима материала	030-0082	030-0083	030-0082
24.	Механизм поворота шпиндель- ного барабана с одинарной индексацией	031-0082		031-0082
25.	Механизм поворота шпиндель- ного барабана		032-0083	
26.	Механизм фиксации шпиндель- ного барабана	033-0382	033-0383	033-0382
27.	Механизм подачи материала	035-0082	035-0083	035-0080
28.	Механизм прижима шпиндель- ного барабана	037-0383	037-0383	037-0383
29.	Механизм подъема шпиндель- ного барабана	038-0082	038-0082	038-0082
30.	Механизм контроля подъема барабана	039-0383	039-0383	039-0383
31.	Отрезной суппорт	061-0382	061-0383	

1Б290 РЗ

Стр.

7

Изм. Лист Подп. и дата

Изм. Лист Подп. и дата

Изм. Лист Подп. и дата

Поз. см. рис.2,3,4	Наименование	Обозначение		
		1Б290-6К	1Б290-8К	1Б290-4К
32.	Задний средний суппорт	062-0382	062-0383	
33.	Нижние поперечные суппорта	063-0382	063-0383	063-0380
34.	Привод поперечных суппортов	064-0382	064-0383	064-0380
35.	Привод упоров суппортов	065-0382	065-0383	
36.	Резцедержатель	067-0382	067-0383	
37.	Резцедержатель		069-0383	

I.2.3. Общая компоновка станка (см.рис.2 прилож.I).

Корпус станка выполнен в виде замкнутой порталной конструкции. На литой коробчатой станине расположен шпиндельный блок 3, в котором смонтирован шпиндельный барабан 8 с рабочими шпинделями.

Шпиндели оснащены цанговыми патронами для зажима обрабатываемого материала.*

Кроме барабана в шпиндельном блоке расположены рычаги и тяги привода 34 поперечных суппортов, привод упоров суппортов 35 и упоров материала 7, механизмы фиксации барабана 26, подъема барабана 29 и контроля подъема 30;

рычаги механизма зажима материала 23. На верхней плоскости блока смонтирован механизм поворота барабана 24, 25. За шпиндельным блоком размещается задняя стойка, в которой расположена часть шпиндельного барабана, рычаги и ползушки механизма подачи материала 27; поддерживающие кольца 9, панель гидрооборудования. За задней стойкой расположено загрузочное устройство 22. На зеркале шпиндельного блока смонтированы средние 31, и нижние 33 поперечные суппорты.

* в дальнейшем называется одним словом - материал.

Стр	1Б290 РЗ					
8		Изм	Лист	Исходник	Подп	Дата